





Sealing arrangement for flanges and pipe connections

Patent number: DE19758563
Publication date: 2001-09-20
Inventor: SIEBLER DIETMAR [DE]; WIESEHAHN BIRGIT [DE]
Applicant: IBK WIESEHAHN GMBH [DE]
Classification:
- **international:** F16L23/16; F16J15/12
- **europaean:** F16J15/12B8; F16L23/18
Application number: DE19971058563 19971212
Priority number(s): DE19971055318 19971212

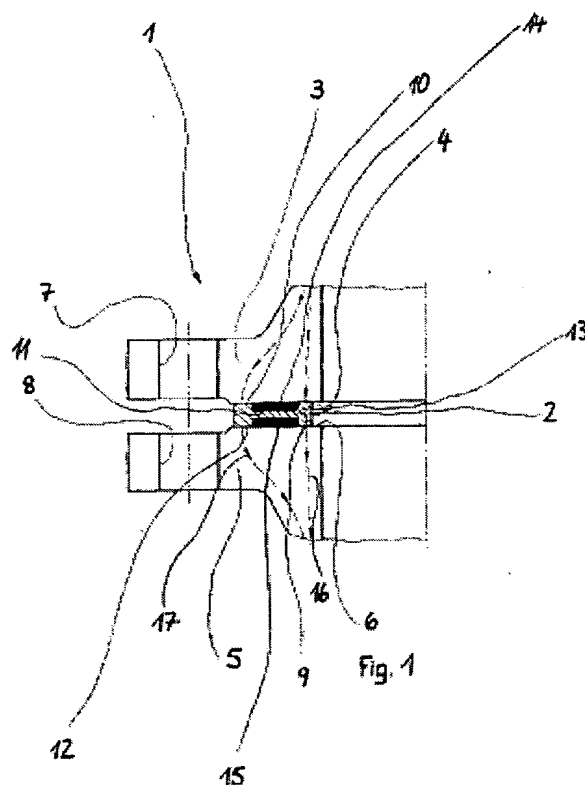
Also published as:

 EP0922897 (A2)
 EP0922897 (A3)
 DE19755318 (A)
 EP0922897 (B1)

Abstract not available for DE19758563

Abstract of corresponding document: **EP0922897**

A seal which is also subject to physical loads, is used in conjunction with a water pipe (1) or flange material. The seal incorporates a hard profile (9), the cross-section of which incorporates a groove (11, 13) facing the flange or pipe, and holding a suitable seal (14, 15). The groove incorporates a cutting edge which expels any surplus material liberated during the fitting process. The arrangement prevents the transmission of external physical loads onto the actual seal material.



THIS PAGE BLANK (USPTO)



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 197 58 563 A 1**

⑤① Int. Cl. 7:
F 16 L 23/16
F 16 J 15/12

②① Aktenzeichen: 197 58 563.9
②② Anmeldetag: 12. 12. 1997
④③ Offenlegungstag: 20. 9. 2001

DE 197 58 563 A 1

⑦① Anmelder:
IBK Wieseahn GmbH, 46244 Bottrop, DE

⑦④ Vertreter:
Spalthoff und Kollegen, 45130 Essen

⑥② Teil aus: 197 55 318.4

⑦② Erfinder:
Siebler, Dietmar, 44625 Herne, DE; Wieseahn,
Birgit, 46244 Bottrop, DE

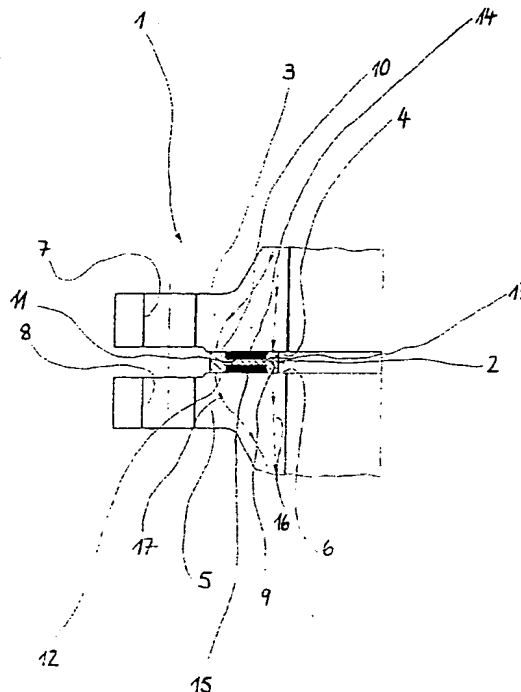
Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Kraftnebenschlußdichtung zur Abdichtung von Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindungen

⑤⑦ Eine Kraftnebenschlußdichtung zur Abdichtung von Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindungen (1) hat ein Hartmaterialprofil (9), dessen Querschnitt auf den den Dichtleisten (4, 6) der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) zugewandten Abdichtflächen (10, 12) jeweils eine Auflagenut (11, 13) aufweist, und Dichtmaterialauflagen (14, 15), von denen jeweils eine in jede Auflagenut (11, 13) des Hartmaterialprofils (9) aufgenommen ist.

Um eine exentrische und damit unsachgemäße Montage einer derartigen Kraftnebenschlußdichtung zu erschweren, wird erfindungsgemäß vorgeschlagen, daß die Kraftnebenschlußdichtung (2) einen vom Hartmaterialprofil (9) radial auswärts vorragenden Zentrierrand (27) aufweist, dessen Außendurchmesser dem Abstand einander diametral gegenüberliegender Schrauben (7, 8) der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) entspricht.



DE 197 58 563 A 1

Die Erfindung bezieht sich auf eine Kraftnebenschlußdichtung zur Abdichtung von Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindungen, mit einem Hartmaterialprofil, dessen Querschnitt auf den den Dichtleisten der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung zugewandten Abdichtflächen jeweils eine Auflagenut aufweist, und Dichtmaterialauflagen, von denen jeweils eine in jeder Auflagenut des Hartmaterialprofils aufgenommen ist.

Ausgehend von dem vorstehend geschilderten Stand der Technik liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, eine exzentrische und damit unsachgemäße Montage der Kraftnebenschlußdichtung zu erschweren.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Kraftnebenschlußdichtung einen vom Hartmaterialprofil radial auswärts vorragenden Zentrierrand aufweist, dessen Außendurchmesser dem Abstand einander diametral gegenüberliegender Schrauben der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung entspricht. Sofern die derart gestaltete erfindungsgemäße Kraftnebenschlußdichtung nicht konzentrisch zur Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung angeordnet wird, steht dieser Zentrierrand in die Verschraubungen der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung vor und verhindert die Montage.

Wenn die derart gestaltete Kraftnebenschlußdichtung darüber hinaus Zentrierhaken aufweist, die vom Außenumfang des Zentrierrands radial auswärts vorstehen und eine Außenkante der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung umgreifen, ist zum einen eine vergleichsweise einfache Montage der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung ermöglicht, wobei darüber hinaus ein exzentrischer Sitz derselben in der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung zuverlässig ausgeschlossen ist.

Zur Erzielung der optimalen Abdichtwirkung mit Hilfe der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung ist es zweckmäßig, wenn jede Dichtmaterialauflage vor der Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung soweit aus der Auflagenut vorsteht, daß sie nach der Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung vollständig in der Auflagenut angeordnet ist und ihr volles Rückfederungsvermögen aufweist und jede Dichtleiste der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung am Hartmaterialprofil anliegt. Der Flansch erreicht somit im Einbauzustand unmittelbar nach der Montage eine Abstützung seiner Dichtleiste auf dem Hartmaterialprofil der Kraftnebenschlußdichtung, wodurch eine sog. Blocklage erreicht wird. Die Dichtmaterialauflage ist in der Auflagenut gekammert und wird nur zur Realisierung der Dichtheitsfunktion der Kraftnebenschlußdichtung herangezogen.

Gemäß einer vorteilhaften Ausführungsform der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung ist das Hartmaterialprofil aus Edelstahl hergestellt, wobei 1.4571-, 1.4828- und 1.4876-Edelstahl zum Einsatz kommen kann. Die maximal zulässige Flächenpressung der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung wird durch die Festigkeitswerte des das Hartmaterialprofil bildenden Werkstoffs bestimmt, da, wie vorstehend erwähnt, das die Dichtmaterialauflage bildende eigentliche Dichtmaterial gekammert ist und damit im Kraftnebenschluß liegt.

Als geeigneter Werkstoff für die Dichtmaterialauflage der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung hat sich Graphit erwiesen, wobei aufgrund des Einsatzes dieses Werkstoffs eine Temperaturbeständigkeit bis zu 500 Grad C, eine hohe Medienbeständigkeit, z. B. gegen Wasser und Dampf, und eine hohe Montagesicherheit erzielbar sind. Die Druckbeständigkeitseigenschaften sind ebenfalls gut, da dieser Werkstoff hochverdichtbar und mit guten Rückfederungseigen-

enschaften kompressibel ist, wobei hierbei 17% der Ausgangsdicke realisierbar erscheinen.

Bei Einsatz in nuklearen Anlagen sollte das Graphit eine Reinheit von mindestens 99,8% bei einem Aschegehalt von maximal 0,2%, einem Chloridanteil von maximal 20 ppm und einem Summenanteil von Chlor und Fluor von maximal 100 ppm aufweisen. Für andere Einsatzfälle ist eine Reinheit von ca. 98% bei einem Aschegehalt von ca. 2% und einem Chloridanteil von maximal 50 ppm ausreichend.

Die Ausgangs-Rohdichte des Graphits sollte ca. 1,0 g/cm³ betragen.

Wenn die erfindungsgemäße Kraftnebenschlußdichtung in Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindungen zum Einsatz kommt, bei denen sie mit Graphit reagierenden Medien, z. B. Ammoniak, ausgesetzt ist, ist es vorteilhaft, die Dichtmaterialauflage aus einem asbestfreien Faserverbundwerkstoff, aus einem PTFE-Werkstoff oder aus einer Werkstoffmischung auf Glimmerbasis auszubilden.

Als Faserverbundwerkstoffe können hierbei insbesondere kautschukgebundene asbestfreie Faserverbundwerkstoffe zum Einsatz kommen, z. B. Aramidfaser-NBR-gebunden, Synthetikfaser-NBR-gebunden, Carbonfaser-NBR-gebunden oder Glasfaser-NBR-gebunden.

Hierbei können auch als Stahlarnierung od. dgl. ausgebildete Abwandlungen der Aramid-, Synthetik-, Carbon- oder Glasfaser als Werkstoff vorgesehen sein.

Als geeigneter PTFE-Werkstoff für die Dichtmaterialauflage hat sich insbesondere FEP erwiesen.

Sofern eine Temperaturbeständigkeit des Werkstoffs für die Dichtmaterialauflage oberhalb von 600 Grad C erforderlich ist, ist die erwähnte Werkstoffmischung auf Glimmerbasis einsetzbar, wobei diese einen Mineralanteil von zumindest 90% und einen Bindemittelgehalt von maximal 10% aufweisen sollte. Dieser Werkstoff hat eine hohe Temperaturbeständigkeit bis zu 1000 Grad C, ist absolut unbrennbar, hat einen hohen Elastizitätsmodul, eine gute Kompressibilität und Verdichtbarkeit sowie ein gutes Rückfederungsvermögen; er ist beständig gegen Chemikalien und hat eine hohe Lichtbogen- und Koronabeständigkeit. Im Zusammenwirken mit einem hitzestabilen Bindemittel ist er somit für heißgasführende Bauteile geeignet. Darüber hinaus ist er hydrolysebeständig. Außerdem handelt es sich um ein asbestfreies Naturprodukt.

Bei bestimmten erhöhten Anforderungen können in Radialrichtung der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung mehrere, z. B. zwei, vorstehend geschilderte Dichtungen aufeinanderfolgen.

Wie bereits erwähnt, wird bei der Montage der Kraftnebenschlußdichtung und der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung ein geringfügiges Fließen des Dichtmaterials in Kauf genommen, um eine optimale Verdichtung desselben in jedem Fall zu erreichen. Um sicherzustellen, daß die Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung mit Schrauben einer vergleichsweise geringen Schraubengüte realisiert werden kann, ist es vorteilhaft, wenn die Breite der Auflagenut bzw. der Dichtmaterialauflage weniger als 50% der Breite der Kraftnebenschlußdichtung beträgt. Hierdurch kann die für die Dichtpressung der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung erforderliche Schraubenkraft in einem Maße herabgesetzt werden, welches die geringere Schraubengüte zuläßt.

Beim Einsatz von vergleichsweise breiten Kraftnebenschlußdichtungen hat sich herausgestellt, daß eine ausreichende Dichtwirkung erzielbar bleibt, wenn die Breite der Auflagenut bzw. der Dichtmaterialauflage ca. 31,25% (5/16) der Breite der Kraftnebenschlußdichtung beträgt.

Bei etwas geringer dimensionierten Kraftnebenschlußdichtungen wird eine ausreichende Dichtwirkung erreicht, wenn die Breite der Auflagenut bzw. der Dichtmaterialauf-

lage ca. 30% (3/10) der Breite der Kraftnebenschlußdichtung beträgt. Durch die vorstehend geschilderte Reduzierung des Verhältnisses zwischen der Breite der Dichtmaterialauflage und der Breite der Kraftnebenschlußdichtung insgesamt wird aufgrund des möglichen Einsatzes von Schrauben mit einer preiswerteren Schraubengüte einerseits eine erhebliche Kostenersparnis erzielbar; zum anderen kann die Kraftnebenschlußdichtung mit dem genannten Breitenverhältnis in Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindungen eingesetzt werden, deren konstruktiver Aufbau nur Schrauben mit einer bestimmten Schraubenkraft zuläßt.

Im folgenden wird die Erfindung an Hand einer Ausführungsform unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert.

Es zeigen:

Fig. 1 eine Prinzipdarstellung im Schnitt einer Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung mit einer erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung;

Fig. 2 eine Schnittdarstellung einer Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung vor der Montage derselben;

Fig. 3 eine **Fig. 2** entsprechende Darstellung nach der Montage; und

Fig. 4 eine Draufsicht auf eine sich auf einer Dichtleiste eines Flansches befindenden erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung.

Eine in **Fig. 1** prinzipiell dargestellte Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung **1** ist mit einer erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung **2** versehen, welche zwischen einem oberen Flansch **3** bzw. dessen Dichtleiste **4** und einem unteren Flansch **5** bzw. dessen Dichtleiste **6** der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung im Preßsitz angeordnet ist.

Die Aufbringung der Preßkräfte erfolgt durch in **Fig. 1** nicht dargestellte Schrauben, welche die in den Flanschen **3** und **5** ausgebildeten Schrauböffnungen **7** und **8** durchdringen.

Die Kraftnebenschlußdichtung **2** hat ein Hartmaterialprofil **9**, welches aus Edelstahl hergestellt ist. Das Hartmaterialprofil **9** hat in der in **Fig. 1** oberen Abdichtfläche **10**, die in Druckanlage an der Dichtleiste **4** des oberen Flansches **3** ist, eine obere Auflagenut **11** und entsprechend in der der Dichtleiste **6** des unteren Flansches **5** zugeordneten unteren Abdichtfläche **12** eine untere Auflagenut **13**.

Sowohl in der oberen Auflagenut **11** als auch in der unteren Auflagenut **13** des Hartmaterialprofils **9** der Kraftnebenschlußdichtung **2** ist eine Dichtmaterialauflage **14** bzw. **15** angeordnet.

Im montierten Zustand sind die beiden Dichtmaterialauflagen **14**, **15** innerhalb der oberen **11** bzw. unteren Auflagenut **13** gekammiert, da die Dichtleisten **4**, **6** der Flansche **3**, **5** jeweils am Hartmaterialprofil **9** anliegen. Wie durch die gestrichelten Pfeillinien **16** und **17** in **Fig. 1** dargestellt, erfolgt die Übertragung von Kräften und Momenten durch die erfindungsgemäße Kraftnebenschlußdichtung **2** durch deren Hartmaterialprofil **9**, wohingegen die beiden Dichtmaterialauflagen **14**, **15** ausschließlich die Dichtfunktionen der Kraftnebenschlußdichtung **2** erfüllen. Hierzu ist es zweckmäßig, wenn die beiden Dichtmaterialauflagen **14**, **15** vor der Montage der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung soweit aus der oberen **11** bzw. der unteren Auflagenut **13** vorstehen, daß sie nach der Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung **1** maximal zusammengepreßt sind.

Als Werkstoff für die Dichtmaterialauflagen **14**, **15** kann Graphit mit einer Reinheit von ca. 98% bei einem Aschegehalt von ca. 2% und einem Chloridanteil von maximal 50 ppm dienen, dessen Ausgangsrohddichte etwa 1,0 g/cm³ beträgt. Es sind auch Ausgangsrohddichten bis zu 1,6 g/cm³ möglich.

Des weiteren ist als Werkstoff für die Dichtmaterialauflagen **14**, **15** ein asbestfreier, kautschukgebundener Faserverbundwerkstoff einsetzbar, bei dem es sich z. B. um Aramidfaser-NBR-gebunden, Synthetikfaser-NBR-gebunden, Carbonfaser-NBR-gebunden oder Glasfaser-NBR-gebunden handeln kann; auch als Stahlarmierung o. dgl. ausgebildete Abwandlungen der Aramid-, Synthetik-, Carbon- oder Glasfaser sind als Werkstoff einsetzbar.

Des weiteren können auch PTFE-Werkstoffe, z. B. FEP, für die Herstellung der Dichtmaterialauflagen **14**, **15** zum Einsatz kommen.

Bei besonders hinsichtlich der Temperaturbeständigkeit hohen Anforderungen an die erfindungsgemäße Kraftnebenschlußdichtung **2** können die Dichtmaterialauflagen **14**, **15** aus einer Werkstoffmischung auf Glimmerbasis hergestellt werden, die einen Mineralanteil von zumindest 90% und einen Bindemittelgehalt von maximal 10% aufweist.

Die erfindungsgemäße Kraftnebenschlußdichtung **2** kann, wie in **Fig. 4** dargestellt, rund sein, es sind jedoch auch andere Umformsformen, z. B. Rechteckumfang o. dgl., möglich.

In **Fig. 2** ist im Querschnitt eine Ausführungsform der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung **2** vor der Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung **1** dargestellt. Die Bodenfläche der oberen Auflagenut **11** des Hartmaterialprofils **9** weist dreieckige Vorsprünge **18** auf, welche bei der Montage der Kraftnebenschlußdichtung **2**, wie prinzipiell in **Fig. 3** dargestellt ist, in die obere Dichtmaterialauflage **14** eindringen. An dieser Stelle sei darauf hingewiesen, daß in den **Fig. 2** und **3** lediglich die obere Dichtmaterialauflage **14** dargestellt ist; entsprechende Vorgänge finden auch im Zusammenhang mit der unteren Dichtmaterialauflage **15** statt, die lediglich in **Fig. 1** dargestellt ist.

Durch das Eindringen der dreieckigen Vorsprünge **18** in die obere Dichtmaterialauflage **14** wird die obere Dichtmaterialauflage **14** fest innerhalb der oberen Auflagenut **11** positioniert bzw. fixiert. Um zu vermeiden, daß die dreieckigen Vorsprünge **18** bei der Montage der Kraftnebenschlußdichtung **2** oder im darauf folgenden Betrieb die obere Dichtmaterialauflage **14** durchdringen, ist die Höhe der dreieckigen Vorsprünge **18** geringer als die Tiefe der oberen Auflagenut **11**.

An der Oberkante der inneren Seitenwandung **20** sowie an der Oberkante der äußeren Seitenwandung **19** ist jeweils eine scharfkantige Schneide **22** bzw. **21** ausgebildet, denen jeweils eine Aufnahmerinne **23** bzw. **24** zugeordnet ist.

Da während der Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung **1** ein Fließen des die Dichtmaterialauflagen **14**, **15** ausbildenden Werkstoffs in Kauf genommen wird, insbesondere wenn es sich bei diesem Werkstoff um Graphit handelt, wird mittels der Schneiden **21** bzw. **22** überschüssiges Dichtmaterial von der Dichtmaterialauflage **14** separiert und in die Aufnahmerinnen **23** bzw. **24** abgeleitet, in denen das überschüssige Dichtmaterial keinerlei negative Auswirkungen an den Übergangsflächen zwischen der Kraftnebenschlußdichtung und den Flanschen **3**, **5** der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung **1** hat.

Die Schneiden **21**, **22** sind ebenfalls mittels dreieckiger Vorsprünge **25**, **26** ausgebildet, wobei die Schneiden **21** bzw. **22** etwa in der Ebene der Abdichtflächen **10**, **12** des Hartmaterialprofils **9** angeordnet sind.

Bei der in den **Fig. 2** bis **4** dargestellten Ausführungsform der erfindungsgemäßen Kraftnebenschlußdichtung **2** hat diese bzw. deren Hartmaterialprofil **9** einen Zentrierring **27**, dessen Außendurchmesser dem Abstand zwischen zwei diametral einander gegenüberliegenden Schrauböffnungen **7** der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung **1** entspricht. Hierdurch ist bei einer exzentrischen Anordnung der Kraft-

nebenschlußdichtung 2 keine Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung 1 möglich, da der Zentrierrand 27 dann in einige Schrauböffnungen 7 vorstünde.

Zur weiteren Vereinfachung der Montage ist es, wie in Fig. 4 dargestellt, vorteilhaft, wenn am Zentrierrand 27 radial vorstehende Zentrierhaken 28, 29 vorgesehen sind, die eine Außenkante 30 der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung 1 umgreifen.

Die Breite der Dichtmaterialauflagen 14, 15 im Verhältnis zu der Gesamtbreite des Hartmaterialprofils 9 der Kraftnebenschlußdichtung 2 kann bei vergleichsweise großen Dichtungen ca. 31,25 und bei vergleichsweise kleinen Dichtungen ca. 30% betragen. Hierdurch wird der Einsatz vergleichsweise geringer Schraubengüten bei der Herstellung der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung 1 ermöglicht.

Patentansprüche

1. Kraftnebenschlußdichtung zur Abdichtung von Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindungen (1), mit einem Hartmaterialprofil (9), dessen Querschnitt auf den Dichtleisten (4, 6) der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) zugewandten Abdichtflächen (10, 12) jeweils eine Auflagenut (11, 13) aufweist, und Dichtmaterialauflagen (14, 15), von denen jeweils eine in jeder Auflagenut (11, 13) des Hartmaterialprofils (9) aufgenommen ist, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Kraftnebenschlußdichtung (2) einen vom Hartmaterialprofil (9) radial auswärts vorragenden Zentrierrand (27) aufweist, dessen Außendurchmesser dem Abstand einander diametral gegenüberliegender Schrauben (7, 8) der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) entspricht.
2. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 1, die Zentrierhaken (28, 29) aufweist, die vom Außenumfang des Zentrierrands (27) radial auswärts vorstehen und eine Außenkante (30) der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) umgreifen.
3. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 1 oder 2, bei der jede Dichtmaterialauflage (14, 15) vor der Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) soweit aus der Auflagenut (11, 12) vorsteht, daß sie nach der Montage der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) vollständig in der Auflagenut (11, 13) angeordnet ist und ihr volles Rückfederungsvermögen aufweist und jede Dichtleiste (4, 6) der Flansch- bzw. Rohrleitungsverbindung (1) am Hartmaterialprofil (9) anliegt.
4. Kraftnebenschlußdichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, bei der das Hartmaterialprofil (9) aus Edelstahl hergestellt ist.
5. Kraftnebenschlußdichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, bei der die Dichtmaterialauflage (14, 15) aus Graphit ausgebildet ist.
6. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 5, bei der das Graphit eine Reinheit von mindestens 99,8% bei einem Aschegehalt von maximal 0,2%, einem Chloridgehalt von maximal 20 ppm und einem Summenanteil von Chlor und Fluor von maximal 100 ppm aufweist.
7. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 5 oder 6, bei der die Ausgangs-Rohdichte des Graphits ca. 1,0 g/cm³ beträgt.
8. Kraftnebenschlußdichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, bei der die Dichtmaterialauflage (14, 15) aus einem asbestfreien Faserverbundwerkstoff, aus einem PTFE-Werkstoff oder aus einer Werkstoffmischung auf Glimmerbasis ausgebildet ist.
9. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 8, bei der

die Dichtmaterialauflage (14, 15) aus einem kautschukgebundenen Faserverbundwerkstoff, z. B. aus Aramidfaser-NBR-gebunden, Synthetikfaser-NBR-gebunden, Carbonfaser-NBR-gebunden oder Glasfaser-NBR-gebunden, ausgebildet ist.

10. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 9, bei der als Stahlarmierung o. dgl. ausgebildete Abwandlungen der Aramid-, Synthetik-, Carbon- oder Glasfaser als Werkstoff vorgesehen sind.

11. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 8, bei der die Dichtmaterialauflage aus FEP ausgebildet ist.

12. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 8, bei der die Werkstoffmischung auf Glimmerbasis einen Mineralanteil von zumindest 90% und einen Bindemittelgehalt von maximal 10% aufweist.

13. Kraftnebenschlußdichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, die doppelt oder mehrfach ausgeführt ist.

14. Kraftnebenschlußdichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, bei der die Breite der Auflagenut (11, 13) bzw. der Dichtmaterialauflage (14, 15) weniger als 50% der Breite der Kraftnebenschlußdichtung (2) beträgt.

15. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 14, bei der die Breite der Auflagenut (11, 13) bzw. der Dichtmaterialauflage (14, 15) ca. 31,25% der Breite der Kraftnebenschlußdichtung (2) beträgt.

16. Kraftnebenschlußdichtung nach Anspruch 14, bei der die Breite der Auflagenut (11, 13) bzw. der Dichtmaterialauflage (14, 15) ca. 30% der Breite der Kraftnebenschlußdichtung (2) beträgt.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

